

PCT

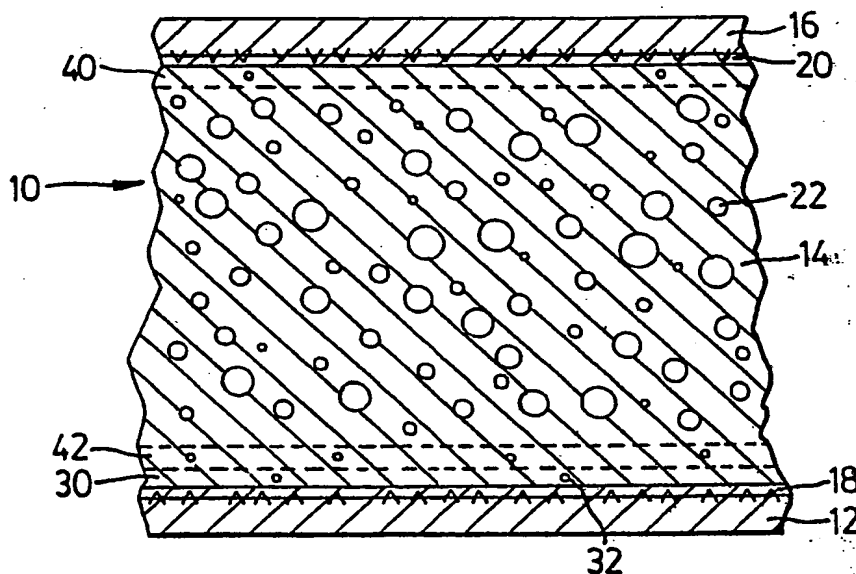
WORLD INTELLECTUAL PROPERTY ORGANIZATION
International Bureau



INTERNATIONAL APPLICATION PUBLISHED UNDER THE PATENT COOPERATION TREATY (PCT)

<p>(51) International Patent Classification ⁵ : E04C 2/04, B32B 13/14 C04B 38/10, 28/14</p>	<p>A1</p>	<p>(11) International Publication Number: WO 90/09495 (43) International Publication Date: 23 August 1990 (23.08.90)</p>
<p>(21) International Application Number: PCT/CA90/00047 (22) International Filing Date: 14 February 1990 (14.02.90) (30) Priority data: 311,908 17 February 1989 (17.02.89) US Not furnished 11 January 1990 (11.01.90) US (71)(72) Applicants and Inventors: BRUCE, Robert [CA/CA]; 36 Marvin Street, Brantford, Ontario N3S 3C4 (CA). MI- TAKIDIS, Dimitrios [CA/CA]; 514 Tippeton Crescent, Oakville, Ontario L6L 5C9 (CA). (74) Agent: ROGERS, BERESKIN & PARR; 40 King Street West, Box 401, Toronto, Ontario M5H 3Y2 (CA).</p>		<p>(81) Designated States: AT (European patent), AU, BE (Euro- pean patent), CH (European patent), DE (European pa- tent), DK (European patent), ES (European patent), FR (European patent), GB (European patent), IT (European patent), JP, KR, LU (European patent), NL (European patent), NO, SE (European patent), SU. Published <i>With international search report. Before the expiration of the time limit for amending the claims and to be republished in the event of the receipt of amendments.</i></p>

(54) Title: IMPROVED GYPSUM BOARD



(57) Abstract

In the improved gypsum board in accordance with this invention, the board (10) has a gypsum core (14) and first and second cover sheets (12, 16) of fibrous material on opposing faces. The core has a first stratum (30) parallel to and adjacent the first cover sheet (12). This stratum does not contain any fibers of the fibrous material. This first stratum has relatively few voids and a substantially greater density than the central portion of the core of the board. The central portion of the core has a plurality of relatively large discrete voids (22) substantially uniformly distributed throughout the central portion of the core. These voids have substantially spherical coherent walls.

⑫ 公表特許公報(A)

平4-505601

⑬ 公表 平成4年(1992)10月1日

⑭ Int. Cl. ⁹	識別記号	庁内整理番号	審査請求 予備審査請求	未請求 有	部門(区分)	3(1)
C 04 B 38/10 B 32 B 13/14 E 04 F 13/14	A 1 0 2 A	7202-4G 7365-4F 7023-2E				

(全 10 頁)

⑮ 発明の名称 改良石膏ボード

⑯ 特 願 平2-503582

⑰ 出 願 平2(1990)2月14日

⑱ 翻訳文提出日 平3(1991)8月16日

⑲ 国際出願 PCT/CA90/00047

⑳ 国際公開番号 WO90/09495

㉑ 国際公開日 平2(1990)8月23日

優先権主張 ㉒ 1989年2月17日 ㉓ 米国(US) ㉔ 311,908

㉕ 発明者 ブルース, ロバート

カナダ国 オンタリオ州 エヌ3エス 3シー4 プラントフォード マーヴイン ストリート 36

㉖ 出 願 人 ブルース, ロバート

カナダ国 オンタリオ州 エヌ3エス 3シー4 プラントフォード マーヴイン ストリート 36

㉗ 代理人 弁理士 柳田 征史 外1名

㉘ 指定国 AT(広域特許), AU, BE(広域特許), CH(広域特許), DE(広域特許), DK(広域特許), ES(広域特許), FR(広域特許), GB(広域特許), IT(広域特許), JP, KR, LU(広域特許), NL(広域特許), NO, SE(広域特許), SU

最終頁に続く

請 求 の 範 囲

1. 石膏コア、および対向する面上に繊維材料の第一および第二カバーシートを有する石膏ボードであって、前記コアが、
前記第一カバーシートに平行に隣接するが、前記繊維材料の繊維をまったく含まない第一層を有し、前記第一層が、比較的少ない空隙および前記コアの中央部分よりも本質的に大きな密度を有する石膏からなり、前記コアの前記中央部分が、前記コアの前記中央部分全体に渡って本質的に均一に分布した複数の比較的大きな不連続空隙を有し、
前記空隙が本質的に球形の様な壁を有することを特徴とする石膏ボード。
2. 前記コアが前記第二カバーシートに隣接するが、前記繊維材料の繊維をまったく含まない第二層を有し、
前記第二層が、比較的少ない空隙および前記コアの中央部分よりも本質的に大きな密度を有する石膏からなることを特徴とする請求項1の石膏ボード。
3. 前記コアが前記第一層に隣接する第三層を有し、前記第三層が、コアの中央部分よりも本質的に大きい、前記第一層の密度よりは小さな密度を有することを特徴とする請求項2の石膏ボード。
4. 前記第一層の厚さが約0.005"であり、比重が少なくと

- も0.95であることを特徴とする請求項1のボード。
5. 前記第二層の厚さが約0.005"であり、比重が少なくとも0.95であることを特徴とする請求項2のボード。
6. 前記層の比重が少なくとも1.1であることを特徴とする請求項4のボード。
7. 前記第二層の比重が少なくとも1.1であることを特徴とする請求項5のボード。
8. 前記第三層の比重が少なくとも0.7であることを特徴とする請求項3のボード。
9. 前記第三層の比重が少なくとも1.0であることを特徴とする請求項3のボード。
10. 前記コアが、前記ボードに切り口を付け、折ることにより形成された平面の表面積1平方インチあたりの空隙が11,000個以下である空隙密集度を有することを特徴とする請求項4のボード。
11. 前記コアが、前記ボードに切り口を付け、折ることにより形成された平面の表面積1平方インチあたりの空隙が11,000個以下である空隙密集度を有することを特徴とする請求項5のボード。
12. 前記コアが、前記ボードに切り口を付け、折ることにより形成された平面の表面積1平方インチあたりの空隙が7,000個以下である空隙密集度を有することを特徴とする請求項4のボード。
13. 前記コアが、前記ボードに切り口を付け、折ること

により形成された平面の表面積1平方インチあたりの空隙が7,000個以下である空隙密度を有することを特徴とする請求項5のボード。

14.ここに記載する様なボード。

15.前記空隙の直径が、従来の製品における代表的な空隙の直径の少なくとも2倍であることを特徴とする請求項1のボード。

16.石膏ボードを製造するための方法であって、空気、水および式

$\text{CH}_3(\text{CH}_2)_x\text{CH}_2-(\text{OCH}_2\text{CH}_2)_y-\text{OSO}_3\text{M}$
で表され、 x の少なくとも90%が6~8であり、 y の平均が0.4~1.3であり、 M が水性界面活性剤を形成する陽イオンであるあわ立て剤からなるあわを発生させ、前記あわが少なくとも10 lbs/cu. ft.の密度を有し、石膏ボードコアスラリー配合に必要な水の全量の少なくとも35%をあわ発生工程で加え、前記空気、水およびあわ立て剤を少なくとも2つの混合工程で混合し、前記の発生したあわをスタッコ、水およびその他の可能な乾燥および含水原料と混合してボードコアスラリーを形成し、前記コアスラリーを第一紙シート上に堆積させ、前記スラリーに第二紙シートを付けてボードを形成し、前記ボードを乾燥することを特徴とする方法。

17.ここに記載する様な方法。

知っている。これらの欠陥の一つは「分離」と呼ばれる。「分離」型の欠陥では、一般に非常に湿度の高い条件下でボードを使用する際、ボードを切断する時に、ボードの面の一つを形成している紙がそのボードから容易に離れてしまう。「分離」欠陥では、紙がボードから離れる時にそれと共に固化した石膏の一部を取り去る。欠陥の後にはボードのコア上に紙が残らず、紙の面上に石膏の層が残る。第二の型の欠陥は、この業界では「剥がれ」と呼ばれる。この型の欠陥では、紙に石膏がほとんど、またはまったく密着せず、欠陥が生じた後、石膏パネル上に紙がまったく残らない。

これまで、いわゆる紙/石膏の「結合」を高めるために多くの努力が成されてきた。紙/石膏の「結合」を高めるための代表的な方法は、1982年4月27日公布の米国特許第4,327,148号に記載されている。この特許は、石膏の結晶が理論的に紙の隙間中へより効率的に成長し、紙/石膏の「結合」が高くなると考えられる石膏ボードの製造方法を開示している。

非常に驚くべきことに、我々は、いわゆる「分離」欠陥を起こす誘きの主な面は紙と石膏結晶との間の「結合」ではなく、むしろ、紙に近接した層の中のコア自体の強度であることを発見した。この紙に近接した層の強度を高めることにより、著しく改良された石膏ボードを得ることができる。特に、石膏ボードの品質を最も効果的に高めること

発明の分野

本発明は改良された石膏ボードに関し、特に石膏と紙との界面に近いコアの部分に密度の高い層を有する石膏ボードに関する。

一般に、石膏ボードの製造では、予め発生させたあわをボードコアスラリー混合物に加え、石膏ボードの重量を低下させる。このあわは、好適なあわ発生装置中で液体あわ立て剤、空気および水の混合物から発生させる。次いで、この発泡したコアスラリーを、長い移動ベルト上に支持された移動する紙基材上に堆積させる。次に第二の紙基材をスラリーの上に付け、石膏ボードの第二の面を構成し、このサンドイッチ構造が成形区域を通過し、石膏ボードの幅および厚さが決定される。その様な連続作業では、コアスラリーは成形後ただちに固化し始める。十分に固化した時点でボードを商業的に受け入れられる長さ、一般的に8フィートに切断し、次いでボード乾燥装置に送られる。その後、ボードは所定の長さに裁断し、対にして束ね、販売まで貯蔵する。

石膏ボードの製造に精通した当業者であれば、この業界で一般的に見られる各種の製品品質上の欠陥について良く

ができる層は、紙のすぐ近くに位置するが、紙の繊維はまったく含まない薄い層である。

今日の石膏ボード製造では、一般的にコアは、少なくともその中央区域において、コアの密度を下げ、それによって与えられた厚さに対してボードの重量を下げるための無数の空隙を含むのが有利である。以前は、コアができるだけ多くの空隙を確実に含むことによって、最良の結果が得られると考えられていた。また、以前には、その様な空隙はできるだけ小さい必要があると考えられていた。このために、あわ立て剤として使用する物質は、あわ発生装置を通過する際にできるだけ多くの気泡を発生する様に使用する。これらの気泡は、予め発生させたあわをコアスラリーと混合する時に存在し、これらの気泡が固化した石膏中で細かい、均一に分散した空隙になるのが望ましい。

極めて驚くべきことに、我々は、これまで実際に行われてきたよりも、より大きな空隙を固化した石膏中に形成することにより、石膏ボードが著しく強化されることを発見した。我々は、本質的に球形の空隙を形成することにより、石膏ボードの品質が高くなることを発見した。空隙は一樣である、すなわち、個々の空隙が完全であり、隣接する空隙中に著しく伸びていないのが好ましい。また、空隙が互いに間隔を置いて配置され、その結果得られるコアが複数のその様な本質的に球形の空隙を含み、空隙間の石膏が本質的に中空でない、すなわち著しい空隙を含まない場合に、

改良された製品が得られることが分かった。本説明および請求項ではこの構造を説明するのに用語「不連続」を使用する。

本発明に係わる改良された石膏ボードでは、ボードは石膏コア、および対向する面上に繊維状材料からなる第一および第二カバーシートを有する。コアは、第一カバーシートに平行に隣接する第一層を有する。この第一層は繊維材料の繊維をまったく含まない。この第一層は、空隙が比較的少なく、ボードコアの中心部分よりも密度が著しく大きい。コアの中心部分は、そのコア中心部全体に渡って本質的に均一に分布した、複数の比較的大きな不連続空隙を有する。これらの空隙は、本質的に球形で、一様な壁を有する。

本発明の改良されたボードは、1立法フィートあたり少なくとも10 lbsの密度を有するあわ/水混合物を形成するのに必要な水全体の少なくとも35%と混合したあわ濃縮物からあわを発生させる方法により製造する。このあわは、スラリーミキサー中で、か焼石膏、残りの水、および必要な添加剤と混合する。混合したスラリーは一枚の紙の上に堆積させ、もう一枚の紙をその上に置き、ボードコアを包み、固化、乾燥させる。

以下に、好ましい実施形態を説明する図面を参照しながら、本発明を詳細に説明する。

第1図は、改良された石膏ボードの断面図である。

た、先行技術のボードの比重プロファイルプロットしたものである。

第15図は、8.9 lbs/cu ftの密度を有するあわで造った、先行技術のボードの比重プロファイルプロットしたものである。

第16図は、13 lbs/cu ftの密度を有するあわで造った、先行技術のボードの比重プロファイルプロットしたものである。

第17図は、本発明に係わるボードを製造するための、好適なあわ発生装置を示す図である。

第1図は、改良されたボードの横断面部分を示す。この種の断面は、一般に一方の紙表面に切り口を付け、ボードを折ることにより得られる。そうすることにより、本質的に平らな表面が得られる。本明細書では、用語「切り口を付けること、および折ること」をこの平らな表面を造る方法を説明するために使用する。図面は尺度を示しているのではなく、改良されたボードの重要な特徴を表している。ボード10は、第一の紙表面12、一般的に14で表す固化した石膏コア、および第二の紙表面16からなる。一般に、その様なボードの製造では、コアスラリーを第一の紙表面12上に堆積させ、その後、第二の紙16をそのコアスラリーの上に付ける。当業者には周知のごとく、石膏ボードはプレスロールまたは他の成形装置の中を通過させ、ボードの厚さを設定することができる。ボードは通常幅が

第2図は、改良されたボードの各種層の比重を既存の市販品と比較して示す表である。

第3図は、改良されたボードの走査電子顕微鏡写真である。

第4図は、第3図の部分の拡大した類似の写真である。

第5図は、第3図の部分の拡大した類似の写真である。

第6図は、先行技術の石膏ボードの、第3図と比較できる類似の写真である。

第7図は、第6図の部分の拡大した類似の写真である。

第8図は、第6図の部分の拡大した類似の写真である。

第9図は、改良されたボード試料の特性を示す表である。

第10図は、新規なあわ立て剤で形成しているが、改良された構造は含まない、石膏ボードの比重プロファイルプロットしたものである。

第11図は、10.4 lbs/cu ftの密度を有するあわで造った、本発明に係わる石膏ボードの比重プロファイルプロットしたものである。

第12図は、14.5 lbs/cu ftの密度を有するあわで造った、本発明に係わる石膏ボードの比重プロファイルプロットしたものである。

第13図は、13 lbs/cu ftの密度を有するあわで造った、本発明に係わる石膏ボードの比重プロファイルプロットしたものである。

第14図は、11.7 lbs/cu ftの密度を有するあわで造った

約4フィートのリボンに製する。初期固化の後、ボードを所定の長さに切断し、乾燥させる。その様なボードでは、コア表面の石膏結晶が紙の空隙中に伸びていく。石膏結晶と紙繊維が連結した層があり、これを紙表面12に隣接する層18で示す。同様に、紙表面16に隣接して、石膏結晶と紙繊維が連結した層20がある。

コア14の中央部分は固化した石膏からなり、複数の、不規則に位置するが、本質的に均一に分散した空隙を有する。一般的に番号22で表す空隙は、本質的に球形である。空隙は固化石膏の全体に渡って不規則に位置しているので、その平面内の見掛け直径は一定していない。平面が空隙の直径を通過している所では、空隙の真の大きさが第1図に示されている。空隙がその平面からずれている所では、空隙の大きさは、その平面の前または後ろにあるかによって、異なって見える。しかし、空隙自体もその大きさは異なっている。

本発明に係わる改良ボードでは、空隙は、これまで使用されてきた空隙よりも著しく大きい。第1図で、空隙が本質的に一様であることが分かる。これらの空隙は大部分が隣接する空隙の中にまで伸びていない。その上、第1図から、空隙同士の間にはより小さい空隙があまり含まれていないことが分かる。むしろ、空隙同士の間は、本質的に中空でない固化石膏である。本説明および請求項では、この空隙同士の間の中空でない構造を表すのに、不連続の用語

特表平4-505601(4)

を使用する。

第1図で、第一紙層12に隣接する第一層30がある。この層30は厚さが約0.005"である。この層は紙表面12に隣接して平行に位置する。しかし、層30は、紙表面12から来る繊維をまったく含まず、したがって第1図で18で示す層をまったく含まない。この第一層30は空隙をあまり含まない。第1図に示す様に、番号32で示す様な小さな空隙が有ってもよい。しかし、第一層30の大部分は、本質的に中空でない石膏の層からなる。第一層30が空隙をあまり含まないので、その平均密度はコア14の中央部分の密度よりも著しく高い。

紙表面16に隣接して第二層40がある。第二層40は紙表面16に隣接して平行に位置するが、紙表面16から来る繊維をまったく含まない。層40の厚さも約0.005"である。この第二層も本質的に空隙を含まず、したがってコア14の中央部分よりも著しく高い平均密度を有する。

好ましくは、第一層30に隣接し、平行な第三の層42がある。層42の厚さも約0.005"であり、第一層に含まれるよりもやや多くの空隙を含むが、コア14の中央部分に存在する空隙よりは著しく少ない。

本発明に係わる改良ボードおよび我々自身で製作した既存のボードおよび各種の競合ボードを分析する際、下記の方法を使用した。それぞれの場合、商業的に十分なボードから、コアに密着している紙が無くなるまで、幾つかの工

程で紙の層を機械的に削り落とし、残りのボードを正確に計量した。その後、同じ削り落とし工程により、0.005"の第一コア層を各ボードから除去した。この無紙の試料の残りの部分を正確に計量し、除去した第一コア層の重量を求めた。次いで、これを使用して除去した層の比重を計算した。この様にして、数多くのボードから第一層の比重を求めた。同様の方法で、第二および第三の層の比重を測定した。ボードコアの各表面から多くの他の層を除去し、最後に残りのコア14の中央部分の比重を測定した。それぞれの場合、比重を測定した中央部分は約0.3"であった。

これらの調査結果を第2図に示す。第2図では、第一層および第三層を表の左側に、第二層を右側に示してある。中央の欄は中央部分の厚さおよび比重を示す。

ボード1~7は、良好な市販品を購入して得た市販のボードである。7を除いて、各ボードからそれぞれ2つの試料を試験した。試料8は、新規なあわ立て剤を使用しているが、本発明の改良構造を持たない比較試料である。

本発明の改良ボードに関する試験結果は表2の下の部分に示してある。市販ボードの第一層の比重は0.545 ~ 0.876の範囲であることが分かる。改良ボードの3つの実施例の対応する層は0.984 ~ 最高1.343の範囲である。第三の層に関しては、市販品が0.602 ~ 0.869の範囲である。本発明の改良ボードは0.716 ~ 1.102を示した。ボードのもう一方の面に隣接する第二層に関しては、市販の製品は0.

539 ~ 0.824の範囲を示した。改良ボードの対応する第二層は、0.983 ~ 1.210の範囲であった。

本発明に係わる改良ボードの製作後、切り口を付け、折った平面の走査電子顕微鏡検査によりコアを調査した。この装置を使用して撮影した写真をそれぞれ第3、4および5図に示す。第3図は、ボード全体および両紙面を12倍の倍率で示す。第4図は、第3図の小さな区域A 50倍の倍率で示す。区域Aは第一紙表面12に隣接する第一および第三層を示す。第5図は区域Bで、第二紙表面に隣接する第二層を50倍の倍率で示す。

比較目的のための、市販ボードの同様の倍率の写真により、市販品と改良ボードとの間の著しい相違点が見られる。第6図は第3図と直接比較し、第7および8図は第4および5図と比較する。

これらの図から、改良製品中の空隙は既存の市販品中の空隙よりも著しく大きいことが分かる。特に第7および8図から、既存の市販品中の空隙は比較的互いに近接しており、多くの場合、空隙が他の空隙の中に伸びているのが分かる。空隙間の壁構造は比較的薄く、空隙自体も改良製品における様な球形にはほど遠い。先行技術のボードにおける空隙は一樣ではなく、構造も不連続ではない。

さらに写真を解析することにより、空隙の密集度が分かる。

写真、つまり第4、5、7および8図中の空隙を計数し、

撮影した区域を表すファクターを乗じることにより、1平方インチあたりの空隙密集度を求めることができる。従来製の製品では、空隙密集度は、図に示す様に、1平方インチあたり約88,000である。これに対して、改良製品の空隙密集度ははるかに少ない。第9図に示す試験では、この製品は1平方インチあたり1,200 ~ 6,400の密集度を示している。別の工場で、密度17.9および17.7 lbs/cu. ft.のあわを使用して製作した改良製品の試験では、ボードの密集度がそれぞれ1,500および11,000であった。これは、改良製品における著しく大きい空隙を示している。異なった工場における作業条件および材料の差により、空隙密集度は異なることがあるが、空隙密集度は先行技術の製品におけるよりも著しく小さい。

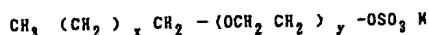
ボード強化の機構は明確には分かっていないが、この種の製品を評価するために業界で使用されている標準試験の幾つかを改良製品に対して行ったところ、幾つかの非常に驚くべき結果が得られた。

第9図は、1/2"改良石膏ボードに対して行い、検査試料と比較した各種標準試験の結果を示す。第9図は、釘引き、圧縮強度、スラリー圧縮強度およびハンター硬度結果が著しく増加していること、およびASTM標準試験方法による曲げ強度が本質的に変わっていないことを示している。

業界で一般に行われている試験で、加湿結合強度があわ密度の増加と共に増加することが分かる。これらの結果を

第9図に示す。最も重要なのは、結合不良率が比較試料の74%から0%に低下していることである。0%水準では、「分離」欠陥は生じない。

本発明の改良石膏ボードは、審査中の出願第280,454号に開示する、最近開発したあわ立て剤を使用して製作することができる。このあわ立て剤は、式



で表され、xの少なくとも90%が6~8であり、yの平均は0.4~1.3であり、Mが水溶性界面活性剤を形成する陽イオンである硫酸アルキルエーテルからなる。以前には、あわ立て剤から石膏ボード用のあわを発生させる場合、発生したあわは密度ができるだけ小さいのが好ましいと考えられていた。我々は、この新しく開発したあわ立て剤を使用し、通常にあわ密度よりもはるかに高いあわ密度を使用することにより、本発明の改良ボードを製造できることを発見した。第2および9図に、4種類の異なる試作を示す。第一の試作は、あわ密度7.0 lbs/cu ftの比較試料である。第二の試作では、あわを10.4 lbs/cu ftの密度で発生させた。第三の試作では密度が13.0 lbs/cu ftであり、第四の試作ではあわの密度が14.5 lbs/cu ftであった。この表から、あわ密度が10.4 lbs/cu ft以上で、第一、第二および第三層の比重が著しく増加しているのが分かる。

第10図は、比較試料のコア比重プロファイルを示す。

第11、12および13図は、それぞれ10.4、14.5およ

び13 lbs/cu ftのあわ密度で製作した改良ボードのコア比重プロファイルを示す。

第14、15および16図は、それぞれ11.7、8.9および13 lbs/cu ftのあわ密度で製作した改良ボードのコア比重プロファイルを示す。これらの数値を比較することにより、以前の製品に比較して、改良ボードの第一、第二および第三層の比重が増加しているのが分かる。改良ボードでは、第一および第三層の比重が少なくとも0.95であり、好ましくは少なくとも1.1である。

改良製品は、従来の石膏ボード製造装置、この技術で公知の多くの商業的方法により組成石膏をか焼し、半水硫酸カルシウム(スタッコ)を形成することにより調製する、通常スタッコと呼ばれるか焼石膏、および上記のあわ立て剤を使用して製造することができる。

第17図に代表的な石膏ボード用あわ発生装置を示すが、これはボード製造装置に水を正確に供給するために磁気流量計54により制御される、変速駆動装置52を備えた容積形ポンプ50を含む。メーカーから供給される液体あわ立て剤濃縮物は、齒車ポンプ58により水供給ライン56に正確に供給され、その直後にある固定ミキサー60により、均質な希釈されたあわ液が形成される。あわ構造内に空隙を造るための空気は、一連の弁および調整装置62により、第一あわ発生器64の入り口の直前で、希釈されたあわ液中に正確に計量供給される。部分的に発生したあわ

は、第二のあわ発生器66に送られ、その後、あわは通常の石膏ボードコアスラリーミキサーに供給される。あわ発生器64および66は、多くのメーカーから容易に入手できる遠心ポンプである。3800 rpmモーターにより駆動される9"直径の半開放インペラーを備えたクレンジングポンプ4011が、石膏ボード工場において広範囲なライン速度で非常に効率的に稼働できることが分かった。当業者なら、両あわ発生器の後に制御弁68を使用し、機構中の背圧を調節し、あわ-水混合物、あわ濃縮物および空気の流量と調和したあわ発生器の作動条件を確立し、望ましい密度のあわを発生させることができる。機構内で使用する各種モーターのサイズは、材料の流量および圧力により異なり、石膏ボードラインの最大設計速度の関数である。実施例に示す本発明の改良ボードは、10 lb/cu. ft.以上のあわを使用して製作されている。さらに、本発明の改良製品を達成するために、石膏ボードコアスラリー配合に使用する水全体の少なくとも35%はあわ発生機構を通過しなければならない。

予め発生させたあわは、ボードコア配合物を形成するスタッコ、追加の水、および他のすべての乾燥および含水原料と共に通常の機械的スラリーミキサーの上部円形室の中に連続的に供給する。蓋上の各種原料の入り口の位置は、工場毎に異なる。この技術で良く知られた代表的なスラリーミキサーは、内側の、表面上に放射状に間隔を置いて配

置したかみあいピンを有する底部回転子および上部固定子からなり、その間で回転子の強力な作用によりコア原料が均質なスラリーに混合される。

ボードコアスラリーは、その様な「ピン」ミキサーからその外周に沿って、一つ以上の可換性「ブーツ」を経由し、連続的に移動する平らなゴムベルトにより支持された下側紙シート上に放出される。下側紙シートの縁部は上方に折り曲げられ、最終的なボードにおける紙被覆縁部を形成し、ベルトが最終的なボードの厚さを決定する成形区域に入る時に、第二の紙シートがその上に載せられ、コアを完全に包み、最終的なボード幅を確立する。成形されたボードが移動するベルトに沿って通過する時に、コアスラリーがこの分野で良く知られた制御方式により硬化、「固化」、つまり水和して石膏になり、短いローラー区間を通過することができるだけの十分な湿強度が生じ、次いでライン速度と同期する連続回転ナイフにより望ましい長さの個別ボードに裁断される。次いで、個々のボードは十分な強度になり、多重デッキトンネルキルン、つまり乾燥装置に搬送され、通常の石膏ボード製造設備で 사용되는様式でコア内の遊離水分を除去する。

好ましい実施形態を説明する際に紙表面12および16を参照したが、本発明はその様な紙表面を有する石膏ボードに限定されるものではない。本発明は、他の繊維表面を有する石膏ボード、および耐火性ボード、被覆ボード、

特表平4-505601 (6)

耐湿性ボード、等の特殊石膏ボードにも適用できる。

下記の請求項に規定する本発明の精神から逸脱することなく、本発明に各種の変形を行うことができる。

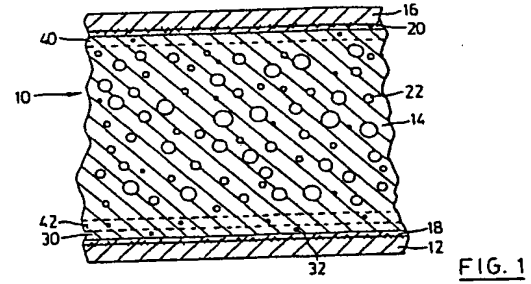


FIG. 1

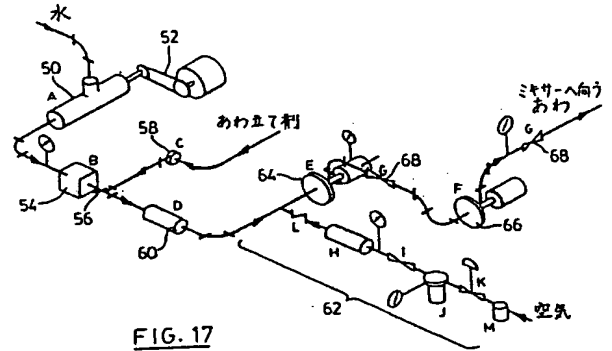


FIG. 17

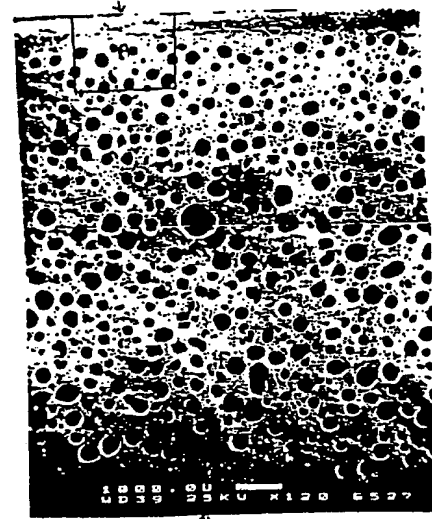
FIG. 2
石膏ボードの比重プロファイル

試料 No.		層 1		中央部		層 2	
		厚さ	比重	厚さ	比重	厚さ	
81	1	0.768	0.635	.333	0.645	0.641	
81	2	0.797	0.677	.333	0.645	0.677	
82	1	0.876	0.602	.328	0.662	0.597	
82	2	0.862	0.644	.324	0.670	0.644	
83	1	0.718	0.736	.315	0.657	0.824	
83	2	0.764	0.675	.315	0.653	0.726	
84	1	0.844	0.715	.308	0.672	0.811	
84	2	0.863	0.726	.311	0.671	0.749	
85	1	0.729	0.753	.312	0.702	0.781	
85	2	0.692	0.710	.313	0.713	0.669	
86	1	0.661	0.666	.328	0.607	0.660	
86	2	0.708	0.641	.329	0.608	0.680	
87	1	0.545	0.869	.319	0.664	0.539	
比較試料		0.843	0.673	.319	0.662	0.906	
新製品		0.984	0.716	.316	0.672	0.963	
		1.343	1.062	.316	0.693	1.242	

アイボリー

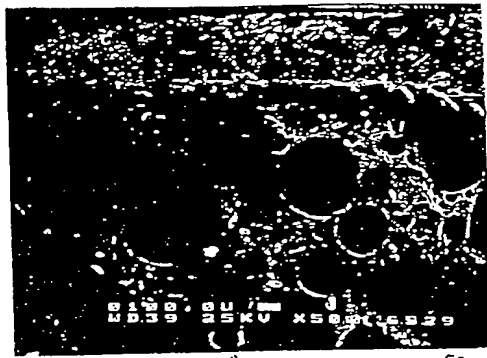
第1切断

7-L-



14.5 16/ft³ あわ密度
FIG. 3

PA 15767 SEM JCB2 JRM 87



区域 A
FIG. 4

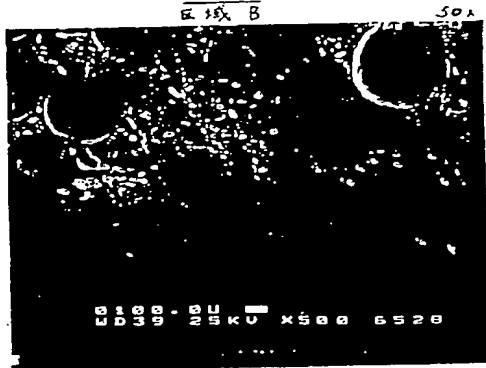


FIG. 5
区域 B

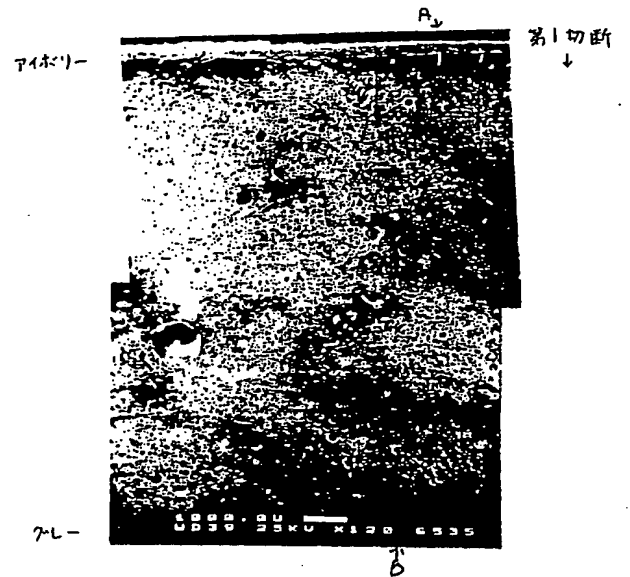
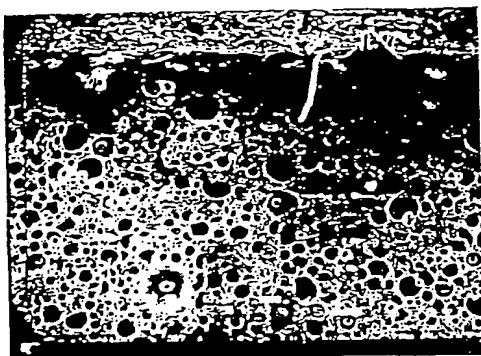


FIG. 6

FA 15767

SEM 2064

JAN 89



区域 A
FIG. 7

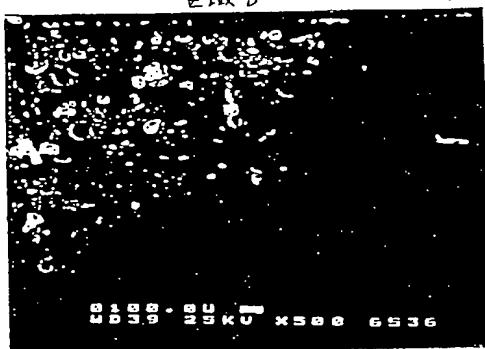
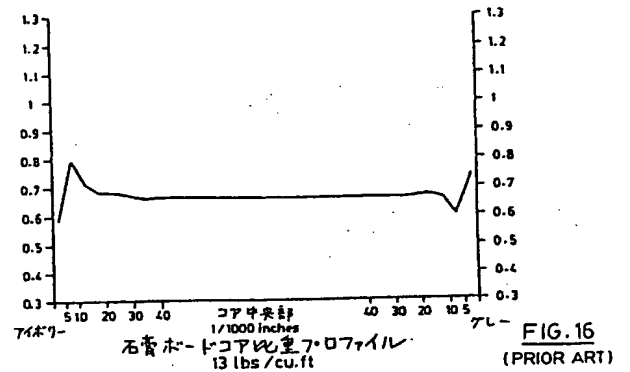
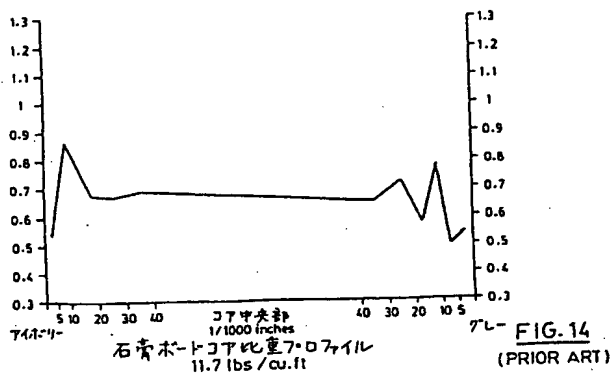
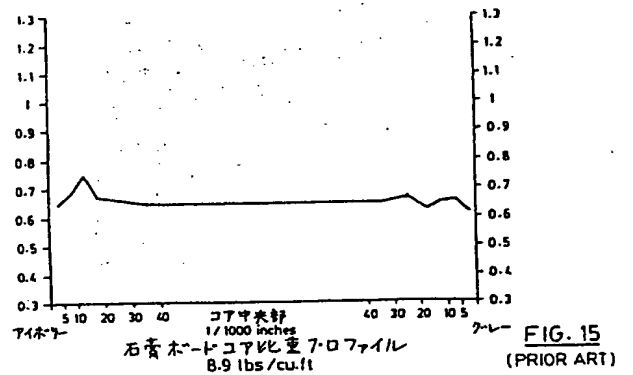
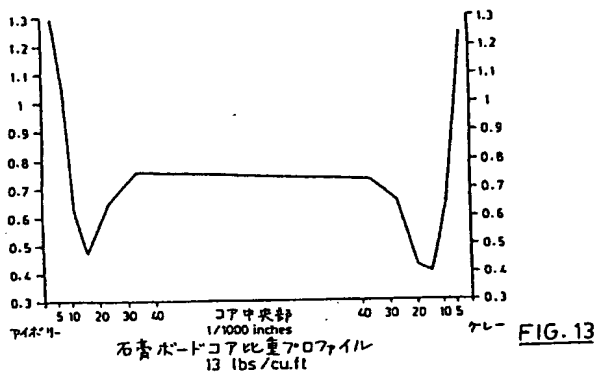
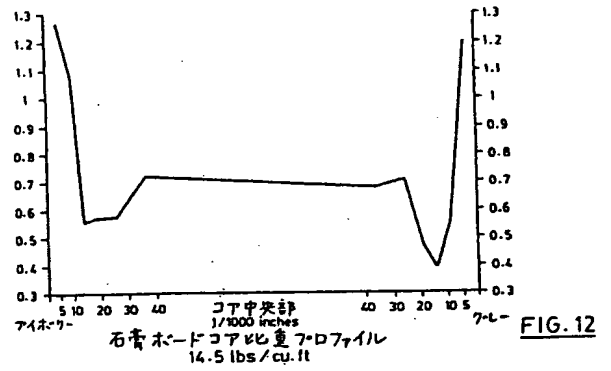
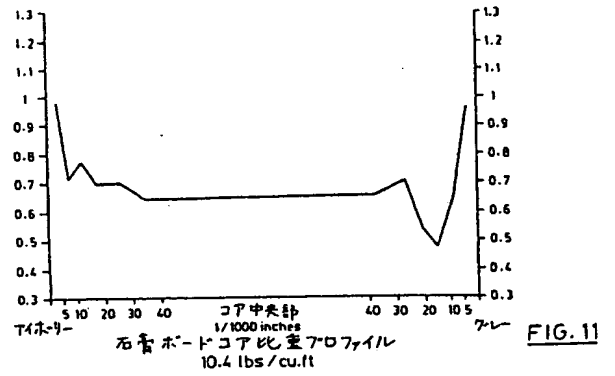
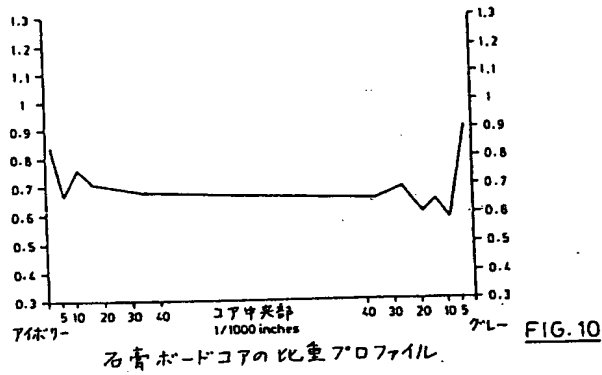


FIG. 8
区域 B

おむね密度 lbs/ft ³	断面面積 下 0.005' の 平均コア密度 g/cm ³	（全）埋込 種心 LBF		加圧割合 LBF % Fall	スクリュー 圧縮強度 7-10' LBF PSI	ハーフ 強度 7-10' LBF PSI	ボーン 圧縮強度 PSI		曲げ強度 LBF	コアの 密度 NOI/m ²	計算上 の 重量 lbs/MCF
		上	下				上	下			
7.0	0.843	96	15	74	680	16	575	579	34,738 107,106	7040	6986
8.4	0.984	103	16	46	716	18	598	623	34,753 170,156	6400	1710
12.0	1.313	112	20	0	707	18	695	633	34,751 172,181		1751
16.5	1.270	119	20	0	760	19	600	675	34,753 167,181	3300	1778

FIG. 9



国际调查报告

International Application No. PCT/CA 90/00047

I. CLASSIFICATION OF SUBJECT MATTER of international application, according to IPC, indicate class

According to International Patent Classification (IPC) in its latest Classification and IPC

IPC⁵, E 04 C 2/04, B 32 B 13/14, C 04 B 38/10, C 04 B 28/14

N. FIELDS SEARCHED

Minimum Documentation Searched *

Classification System: Classification Symbols

IPC⁵ B 32 B, E 04 C 2, C 04 B

Documentation Searched other than Minimum Documentation
to the extent that such documents are included in the Fields Searched *

M. DOCUMENTS CONSIDERED TO BE RELEVANT*

Category *	Citation of Document, ** with indication, where appropriate, of the relevant passages *	Relevant to Claim No. *
A	US, A, 4327146 (WHITE) 27 April 1982 see column 1, lines 5-37, line 51 - column 2, lines 9,14-22 (cited in the application)	1,2,16
A	US, A, 4279673 (WHITE et al.) 21 July 1981 see claims 1,5; column 3, lines 52- 63; Figure 3	1
Y	US, A, 4156615 (CUKIER) 29 May 1979 see column 1, line 56 - column 3, line 18; claim 1	16,17
	..	

* Special categories of other documents: in
 "A" documents published the general state of the art which is not
 considered to be of particular relevance
 "Y" other documents not published in or after the international
 filing date
 "A" documents which are those decided as priority applicant or
 which is used to establish the publication date of another
 document or other documents in the application
 "Y" documents referring to an oral disclosure, use, exhibition or
 other means
 "A" documents published prior to the international filing date but
 later than the priority date defined

** Indication of particular relevance: the document is
 relevant to the claims of the application
 "A" documents of particular relevance: the document is
 relevant to the claims of the application
 "Y" documents of particular relevance: the document is
 relevant to the claims of the application
 "A" documents of particular relevance: the document is
 relevant to the claims of the application

IV. CERTIFICATION

Date of the Annual Convention of the International Bureau
17th May 1990

Date of Meeting of the International Search Board
25.06.90

International Searching Authority
EUROPEAN PATENT OFFICE

Signature of Authorised Officer
F.W. HECK

Form PCT/ISA/296 (revised January 1988)

International Application No. PCT/CA 90/00047

III. DOCUMENTS CONSIDERED TO BE RELEVANT (CONTINUED FROM THE SECOND SHEET)

Category *	Citation of Document, ** with indication, where appropriate, of the relevant passages *	Relevant to Claim No.
Y	US, A, 4057443 (STILING et al.) 8 November 1977 see claim 1, column 2, lines 34-39	16,17
A	US, A, 4618370 (GREEN et al.) 21 October 1986 see column 1, lines 4-11; claim 1	16,17

Form PCT/ISA 210 (extra sheet) (January 1988)

国际调查报告

CA 9000047
SA 34569

This source lists the patent family members relating to the patent documents cited in the above-mentioned international search report.
 The numbers are as recorded in the European Patent Office (EPO) file on 11/18/90.
 The European Patent Office is in no way liable for those particulars which are merely given for the purpose of information.

Patent document cited in search report	Publication date	Patent family members	Publication date
US-A- 4327146	27-04-82	AU-A- 7339181 CA-A- 1161738 DE-A- 3127202 FR-A- 2510478 GB-A, B 2086300	06-05-82 07-02-84 24-06-82 04-02-83 12-05-82
US-A- 4279673	21-07-81	AU-A- 6692981 CA-A- 1151855 DE-A- 3103492 FR-A, B 2475454	20-08-81 16-08-83 17-12-81 14-08-81
US-A- 4156615	29-05-79	None	
US-A- 4057443	08-11-77	CA-A- 1072132	19-02-80
US-A- 4618370	21-10-86	BE-A- 905613 DE-A- 3635436 FR-A- 2605245 GB-A- 2196334 US-A- 4676835 US-A- 4678515	17-04-87 21-04-88 22-04-88 27-04-88 30-06-87 07-07-87

For more details about this source, see Official Journal of the European Patent Office, No. 11/81

第1頁の続き

⑥発明者 ミタキデイス, デイミトリオス

カナダ国 オンタリオ州 エル6エル 5シー9 オークヴィル
テイツバートン クレセント 514

⑦出願人 ミタキデイス, デイミトリオス

カナダ国 オンタリオ州 エル6エル 5シー9 オークヴィル
テイツバートン クレセント 514